

V. SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka dapat ditarik simpulan dan saran sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil *check sheet*, pada tahap sortasi ditemukan total *defect* sebesar 8.023 gram berupa *black bean*, sedangkan pada tahap *roasting* ditemukan total *defect* sebesar 6.900 gram yang terdiri atas *defect overdeveloped* dan *underdeveloped*. Hasil analisis *p-chart* menunjukkan bahwa tingkat *defect* yang terjadi belum sepenuhnya terkendali secara statistik karena masih terdapat titik *out of control* pada tahap sortasi dan *roasting*. Kondisi ini menunjukkan bahwa proses produksi belum stabil dan masih memerlukan perbaikan.
2. *Defect* didominasi oleh *black bean* sebesar 53,76%, diikuti *underdeveloped* 30,97% dan *overdeveloped* 15,27%. Penyebab utama berasal dari faktor *material*, *manpower*, dan *method*, terutama kualitas bahan baku yang tidak seragam serta kurangnya ketelitian tenaga kerja. Perbaikan difokuskan pada pemilihan *supplier* yang lebih konsisten serta peningkatan ketelitian dalam pemilihan bahan baku dan penerapan SOP Penyimpanan bahan baku.
3. Penerapan pengendalian kualitas meningkatkan efisiensi produksi, ditunjukkan oleh meningkatnya produk layak jual dan penurunan HPP sebesar 2,97%. Penurunan ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas tidak langsung menekan biaya produksi, tetapi mengurangi *defect* sehingga biaya dapat didistribusikan lebih efisien.

5.2 Saran

UMKM Angkringan Joss disarankan untuk meningkatkan pengendalian kualitas dengan terus memastikan penggunaan *supplier* bahan baku yang lebih konsisten agar kualitas biji kopi lebih seragam. Selain itu, perlu dilakukan peningkatan ketelitian tenaga kerja melalui pelatihan serta penerapan standar operasional prosedur (SOP) pada tahap sortasi, dan *roasting*. Pengawasan proses produksi juga perlu ditingkatkan secara berkala menggunakan peta kendali (*p-chart*) untuk memantau kestabilan proses dan mendeteksi penyimpangan sejak dini. Selain itu, pengaturan parameter *roasting* seperti waktu dan suhu perlu diperjelas agar dapat meminimalkan *defect* seperti *overdeveloped* dan *underdeveloped* sekitar 200°C dengan waktu 15-20 menit. Dengan penerapan perbaikan tersebut, diharapkan tingkat *defect* dapat ditekan, kualitas produk meningkat, dan proses produksi menjadi lebih stabil serta efisien.